

PCT/JP 2004/016250

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

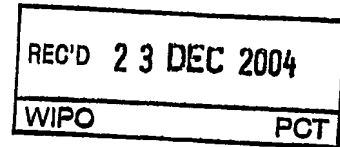
04.11.2004

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日
Date of Application: 2 0 0 3 年 1 1 月 7 日

出 願 番 号
Application Number: 特 願 2 0 0 3 - 3 7 8 6 2 5
[ST. 10/C]: [J P 2 0 0 3 - 3 7 8 6 2 5]



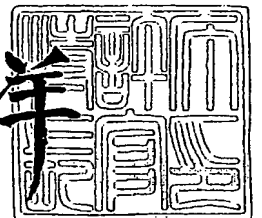
出 願 人
Applicant(s): フロイント産業株式会社

PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)

2 0 0 4 年 1 2 月 9 日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

小 川 洋



出証番号 出証特 2 0 0 4 - 3 1 1 2 5 5 8

【書類名】 特許願
【整理番号】 P-0282Y
【提出日】 平成15年11月 7日
【あて先】 特許庁長官殿
【国際特許分類】 A61J 3/07
A61K 9/48
B01J 13/20

【発明者】
【住所又は居所】 東京都新宿区高田馬場2丁目14番2号 フロイント産業株式会社内
【氏名】 山中 邦昭

【発明者】
【住所又は居所】 東京都新宿区高田馬場2丁目14番2号 フロイント産業株式会社内
【氏名】 鵜野澤 一臣

【発明者】
【住所又は居所】 東京都新宿区高田馬場2丁目14番2号 フロイント産業株式会社内
【氏名】 武井 成通

【発明者】
【住所又は居所】 東京都新宿区高田馬場2丁目14番2号 フロイント産業株式会社内
【氏名】 近野 正司

【発明者】
【住所又は居所】 東京都新宿区高田馬場2丁目14番2号 フロイント産業株式会社内
【氏名】 池田 雅行

【特許出願人】
【識別番号】 000112912
【氏名又は名称】 フロイント産業株式会社

【代理人】
【識別番号】 100102853
【弁理士】
【氏名又は名称】 鷹野 寧

【手数料の表示】
【予納台帳番号】 115614
【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】
【物件名】 特許請求の範囲 1
【物件名】 明細書 1
【物件名】 図面 1
【物件名】 要約書 1

【書類名】 特許請求の範囲**【請求項 1】**

ノズルから硬化用液中に液滴を吐出し、前記液滴の少なくとも表面部分を硬化せしめてシームレスカプセルを製造する方法であって、

前記液滴がゾル状態にある間に、前記硬化用液の流速を変化させて前記液滴を非球形に変形させることを特徴とするシームレスカプセル製造方法。

【請求項 2】

請求項 1 記載のシームレスカプセル製造方法において、前記液滴は、前記硬化用液の流速増加により流路方向に沿って引き伸ばされることを特徴とするシームレスカプセル製造方法。

【請求項 3】

カプセル形成用の液体を吐出するノズルと、前記液体によって形成された液滴の少なくとも表面部分を硬化させる硬化用液が収容された流路管とを備えてなるシームレスカプセル製造装置であって、

前記流路管は、前記ノズルに臨んで設けられ前記液体が吐出供給される入口部と、前記入口部よりも小さい断面積に形成された変形加工部とを有することを特徴とするシームレスカプセル製造装置。

【請求項 4】

請求項 3 記載のシームレスカプセル製造装置において、前記変形加工部は、前記入口部の下流側に、前記液滴がゾル状態にて到達する位置に配置されることを特徴とするシームレスカプセル製造装置。

【請求項 5】

請求項 3 又は 4 記載のシームレスカプセル製造装置において、前記変形加工部の断面形状が楕円形であることを特徴とするシームレスカプセル製造装置。

【請求項 6】

請求項 3 又は 4 記載のシームレスカプセル製造装置において、前記変形加工部は、一部に直線部分を有する断面形状であることを特徴とするシームレスカプセル製造装置。

【請求項 7】

請求項 3 又は 4 記載のシームレスカプセル製造装置において、前記変形加工部の断面形状が多角形であることを特徴とするシームレスカプセル製造装置。

【請求項 8】

請求項 3 ～ 7 の何れか 1 項に記載のシームレスカプセル製造装置において、前記変形加工部の内周に内接可能な最大円の直径を D_1 とし、前記 D_1 は、前記入口部における前記液滴の外径 D_0 を超えその 3 倍以下である ($D_0 < D_1 \leq 3 D_0$) ことを特徴とするシームレスカプセル製造装置。

【請求項 9】

請求項 3 ～ 8 の何れか 1 項に記載のシームレスカプセル製造装置において、前記変形加工部の内周に内接可能な最大円の直径を D_1 とし、前記 D_1 は、前記入口部における前記流路管の内径 D_2 の 6 分の 1 倍から 3 分の 2 倍であることを特徴とするシームレスカプセル製造装置。

【請求項 10】

請求項 3 ～ 9 の何れか 1 項に記載のシームレスカプセル製造装置において、前記変形加工部の断面積 S は、前記入口部における前記液滴の外径 D_0 とすると、 $(\pi/4) D_0^2 < S \leq (9\pi/4) D_0^2$ の範囲に設定されることを特徴とするシームレスカプセル製造装置。

【請求項 11】

請求項 3 ～ 10 の何れか 1 項に記載のシームレスカプセル製造装置において、前記変形加工部の断面積 S は、前記入口部における前記流路管の断面積の 3/6 分の 1 倍から 9 分の 4 倍であることを特徴とするシームレスカプセル製造装置。

【請求項 12】

請求項 3 ～ 1 1 の何れか 1 項に記載のシームレスカプセル製造装置を用いて非球形のシームレスカプセルを製造することを特徴とするシームレスカプセル製造方法。

【書類名】明細書

【発明の名称】シームレスカプセル製造方法及び製造装置

【技術分野】

【0001】

本発明は、食品や健康食品、医薬品、香料、香辛料等の充填物質を、ゼラチンや寒天等を含む皮膜によって被覆したシームレスカプセルの製造技術に関し、特に、非球形のシームレスカプセルの製造方法に関する。

【背景技術】

【0002】

医薬品等を使用されるシームレスカプセルの多くは、従来より、滴下法と呼ばれる製法によって製造されている。この滴下法は多重ノズルを用いて行われ、2層のカプセルの場合、内側にカプセル充填物質の吐出口、外側に皮膜物質の吐出口を配した二重ノズルが使用される。充填物質と皮膜物質は各ノズル先端から硬化用液中に放出され、放出された液滴はその表面張力によって球形となる。そして、この液滴が一定速度で還流する硬化用液中で冷却、凝固し、球形のシームレスカプセルが形成される。

【0003】

一方、このようなシームレスカプセルにおいても、近年、飲み易さや取り扱い性の向上、あるいは商品差別化等の要請から、楕円形や長円形（オブロング形）等の非球形カプセルが求められている。ところが、前述の滴下法は表面張力を利用した製造方法であるため球形カプセルしか製造できず、楕円形のカプセルは専ら通常のシート方式で製造されていた。

【0004】

そこで、滴下法においてもシームレスの非球形カプセルを製造すべく、カプセルをラグビーボール状あるいは楕円形状に形成する種々の方法が提案されている。例えば、特許文献1には、ノズルから滴下された液滴がゾル状態にある間に液滴径より細い管に通して冷却し、液滴を楕円状に凝固させる変形シームレス軟カプセルの製造方法が示されている。また、特許文献2には、ノズルから滴下された液滴がゾル状態にある間に絞り状の成形型中で成形冷却する変形シームレス軟カプセルの製造方法が示されている。さらに、特許文献3には、ノズル先端において液滴にくぼみを形成し、これにより滴下凝固後のカプセルをラグビーボール状に成形する楕円形シームレス微小カプセルの製造方法が示されている。加えて、特許文献4には、予め製造したゲル状態のシームレスカプセルを加温してゾル状態とし、それをシームレスカプセルの径よりも小径の部位を有する成形治具に通して非球形形状に変形し、その後冷却してゲル状態とする非球形カプセルの製造方法が示されている。

【特許文献1】特公昭60-46980号公報

【特許文献2】特公昭60-46981号公報

【特許文献3】特公昭61-17541号公報

【特許文献4】特開2000-325431号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

しかしながら、このような非球形カプセルの製造方法には次のような問題がある。まず、特許文献3の方式では、くぼみを形成する冷却流の調整が非常に微妙であり、切断流とくぼみ形成流を最適な状態に調整するのが難しいという問題がある。また、冷却流の調整は、カプセルの大きさや成分を変えるたびに行う必要があり、そのたびに煩わしい調整作業を余儀なくされるという問題もある。

【0006】

次に、特許文献1、2および3の方法では、カプセルを非球形に変形させるための細管や成形型内に液滴が詰まりやすいという問題がある。管や型が閉塞してしまうと、それ以上カプセルを製造することはできず、装置を停止して詰まったカプセルを除去したり、管

等を交換したりする必要が生じる。このため、カプセルの詰まりが頻発すると、生産効率が大幅に低下しその改善が求められていた。

【0007】

また、これらの方式では、カプセルの硬化用液の流量調節や温度コントロールが難しいという問題もある。一般に滴下式のシームレスカプセル製造装置によってカプセルを製造する場合、カプセルの品質（重量、精度、粒径、油滴、偏肉の度合い等）は、カプセル製造時の硬化用液の流量（流速）コントロールに依るところが大きい。ところが、前記公報の方式では、液滴を細管や成型型に通すため、液滴変形時の抵抗により硬化用液の流れに脈動や詰まりを生じることが多い。この結果、出来上がったカプセルの品質が安定せず、重量のバラツキや、カプセル削皮の偏肉が生じるのみならず、生産量の低下が生じ、工業化が難しいという問題があった。

【0008】

本発明の目的は、煩雑な設定や微妙な制御を行うことなく、高品質の非球形シームレスカプセルを生産性良く製造し得る非球形カプセルの製造方法および装置を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0009】

本発明のシームレスカプセル製造方法は、ノズルから硬化用液中に液滴を吐出し、前記液滴の少なくとも表面部分を硬化せしめてシームレスカプセルを製造する方法であって、前記液滴がゾル状態にある間に、前記硬化用液の流速を変化させて前記液滴を非球形に変形させることを特徴とする。また、前記シームレスカプセル製造方法において、前記液滴を、前記硬化用液の流速増加により流路方向に沿って引き伸ばすようにしても良い。

【0010】

本発明にあっては、ノズルから硬化用液中に吐出された液滴は、硬化用液中にて一旦ゾル状の球形液滴となる。この球形の液滴がゾル状態の間に硬化用液の流速を変化させると、この流速変化に伴って液滴が変形され、非球形のシームレスカプセルが形成される。本発明の製造方法では、球形液滴の変形に際し液滴より小径の細管や型は使用せず、硬化用液の流速変化にて成形処理が行われる。従って、管等の詰まりや硬化用液の脈動等を防止することができ、カプセル品質や生産性が向上する。

【0011】

本発明のシームレスカプセル製造装置は、カプセル形成用の液体を吐出するノズルと、前記液体によって形成された液滴の少なくとも表面部分を硬化させる硬化用液が収容された流路管とを備えてなるシームレスカプセル製造装置であって、前記流路管は、前記ノズルに臨んで設けられ前記液体が吐出供給される入口部と、前記入口部よりも小さい断面積に形成された変形加工部とを有することを特徴とする。

【0012】

本発明にあっては、ノズルから硬化用液中に吐出された液滴は、流路管の入口部にて一旦ゾル状の球形液滴となる。この球形の液滴がゾル状態の間にそれを入口部から変形加工部に導入する。変形加工部は入口部よりも小断面積に形成されており、硬化用液が入口部から変形加工部に導入されると、その流速が変化する。この流速変化に伴って液滴が変形され、非球形のシームレスカプセルが形成される。本発明の製造装置では、球形液滴の変形に際し液滴より小径の細管や型は使用せず、変形加工部における硬化用液の流速変化によって成形処理が行われる。従って、管等の詰まりや硬化用液の脈動等を防止することができ、カプセル品質や生産性が向上する。

【0013】

前記シームレスカプセル製造装置において、好ましくは、前記変形加工部を前記入口部の下流側に、前記液滴がゾル状態にて到達する位置に配置する。これにより、変形加工に際して、液滴がゾル状態であるため非球形カプセルへの成形が容易となる。また、変形加工部の断面形状は円形のほか、楕円形、多角形、一部に直線部分を有する形状などから選ぶことができる。この際、前記変形加工部を前記入口部と連続して設けても良い。また、

前記変形加工部の前記入口部側にテーパ状の導入部を設けても良い。

【0014】

前記変形加工部の内径 D_1 を、好ましくは、前記入口部における前記液滴の外径 D_0 を超えその3倍以下($D_0 < D_1 \leq 3D_0$)としても良い。また、この内径 D_1 を、好ましくは前記入口部における前記流路管の内径 D_2 の好ましくは $(1/6)$ 倍から $(2/3)$ 倍、より好ましくは $(1/5)$ 倍から $(3/5)$ 倍、特に好ましくは $(1/4)$ 倍から $(1/2)$ 倍とすることができる。ここで、変形加工部の内径 D_1 は、変形加工部の断面に内接可能な最大円の直径と定義する。また、入口部における液滴の外形 D_0 は、ノズルから吐出するカプセル形成用液体の単位時間当たりの体積流量を単位時間当たりの液滴の生成個数で除した液滴1個当たりの体積に対してその形状を球形としたときの球の直径と定義する。

【0015】

さらに、好ましくは、前記変形加工部の断面積 S を、前記入口部における前記液滴の外径 D_0 とすると、 $(\pi/4)D_0^2 < S \leq (9\pi/4)D_0^2$ の範囲に設定しても良い。また、この断面積 S を、好ましくは前記入口部における前記流路管の断面積の $(1/36)$ 倍から $(4/9)$ 倍、より好ましくは $(1/25)$ 倍から $(4/25)$ 倍、特に好ましくは $(1/16)$ 倍から $(1/4)$ 倍とすることができる。このように内径 D_1 や断面積 S を設定することにより、硬化用液の流速に関し、液滴を非球形カプセルへ形成するために好ましい流速変化を得ることができる。すなわち、上記範囲を外れると十分な流速変化が得られずに液滴の変形が少なかったり、または変形しなかったりする傾向があり、逆に流速変化が急すぎて液滴が破裂してしまうなどの不具合が生じる傾向があり好ましくない。

【0016】

一方、本発明のシームレスカプセル製造方法は、前述のシームレスカプセル製造装置を用いて、非球形のシームレスカプセルを製造することをも特徴としている。

【発明の効果】

【0017】

本発明のシームレスカプセル製造方法によれば、ノズルから硬化用液中に液滴を吐出し、この液滴がノズル状態にある間に、硬化用液の流速を変化させて前記液滴を非球形に変形させるようにしたので、液滴より小径の細管や型を使用することなく、硬化用液の流速変化にて液滴の成形処理を行うことができる。従って、管等の詰まりや硬化用液の脈動等を防止することができ、カプセル品質や生産性の向上を図ることが可能となる。

【0018】

本発明のシームレスカプセル製造装置によれば、カプセル形成用の液体を吐出するノズルと、この液体によって形成された液滴の少なくとも表面部分を硬化させる硬化用液が収容された流路管とを設け、この流路管に、カプセル形成用の液体が吐出供給される入口部と、この入口部よりも小さい断面積に形成された変形加工部とを設けたので、断面積の変化に伴う硬化用液の流速変化によって液滴を変形させて非球形のシームレスカプセルを形成することができる。このため、液滴より小径の細管や型を使用することなく液滴の成形処理ができ、管等の詰まりや硬化用液の脈動等が防止され、カプセル品質や生産性の向上を図ることが可能となる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0019】

以下、本発明の実施例を図面に基づいて詳細に説明する。図1は、本発明の一実施例であるシームレスカプセル製造装置の構成を示す説明図である。図1のシームレスカプセル製造装置では、多重ノズル7から流路管11内に液滴を吐出してシームレスカプセルSCを製造する。シームレスカプセルSCを形成するための芯液(内層液)1は芯液用タンク2の中に貯留される。芯液1を被覆する皮膜液(外層液)3は皮膜液用タンク4の中に貯留される。芯液1は、ポンプ5により芯液用タンク2から管路6を経て多重ノズル7に圧送される。皮膜液3は、ポンプ8により皮膜液用タンク4から管路9を経て多重ノズル7に圧送される。

【0020】

流路管 11 の上端入口部には、硬化用液 10 の流入部 11A が設けられている。流入部 11A には、ポンプ 23 より管路 24 を介して硬化用液 10 が供給される。当該シームレスカプセル製造装置は液中ノズル式となっており、流入部 11A の入口部 25 内には多重ノズル 7 が挿入設置されている。多重ノズル 7 からはカプセル形成用液体である芯液 1 と皮膜液 3 が吐出される。多重ノズル 7 には図示しない加振手段により振動が付与されており、吐出された液体は振動により適宜切断され、皮膜液 3 が芯液 1 の全周囲を被覆した多層液滴 26（以下、液滴 26 と略記する）を形成する。そして、この液滴 26 が硬化用液 10 内を移動しつつ冷却硬化され、シームレスカプセル SC が形成される。

【0021】

なお、液滴 26 の 1 個当たりの体積は、単位時間当たりに多重ノズル 7 から吐出する芯液 1 と皮膜液 3 の合計の体積流量を、単位時間当たりの液滴の生成個数、すなわち、多重ノズル 7 の振動数で除すことにより算出できる。また、入口部における液滴の外径 D_0 は、液滴の形状が球形であるとして、前記液滴 1 個当たりの体積から球の直径を算出することにより求められる。

【0022】

流路管 11 は曲折形状の筒体として形成され、略 J 字形の流入部 11A と、流入部 11A と入れ子式に接合された逆 J 字形の流出部 11B とから構成されている。流入部 11A と流出部 11B は、嵌合部 11C にて密封状態で嵌合固定されている。なお、嵌合部 11C において流入部 11A と流出部 11B を互いに上下方向に相対移動可能に接合しても良い。これにより、流入部 11A の液面と流出部 11B の液面との高さの差 h が調節可能となり、流路管 11 内における硬化用液 10 の流速を調節することが可能となる。

【0023】

流入部 11A の上端部には、多重ノズル 7 に臨んで円筒状の入口部 25 が設けられており、入口部 25 の下流側にはさらに変形加工部 28 が設けられている。変形加工部 28 は、導入部 28a、形成管部 28b 及び導出部 28c とから構成されている。導入部 28a は入口部 25 の下端に連続的に設けられ、内径が徐々に変化するテーパ状に形成されている。形成管部 28b は入口部 25 よりも小径に形成されており、その内径 D_1 は、入口部 25 の内径 D_2 よりも小さくなっている ($D_1 < D_2$)。導出部 28c は形成管部 28b 下端に連続的に設けられ、内径が徐々に変化するテーパ状に形成されている。導出部 28c の下流側の流路管 11 は入口部 25 と同様の径に形成されている。

【0024】

変形加工部 28 は、多重ノズル 7 から吐出された液滴 26 が入口部 25 を通過しまだノズル状態にある部位に設置される。形成管部 28b の内径 D_1 は、入口部 25 内の液滴 26 の径 D_0 よりも大きく、好ましくは D_0 の 3 倍以下に設定される ($D_0 < D_1 \leq 3D_0$)。すなわち、流路管 11 の断面が円形の場合、形成管部 28b の断面積 S は、 $(\pi/4) D_0^2 < S \leq (9\pi/4) D_0^2$ に設定される。

【0025】

このように変形加工部 28 における内径 D_1 や断面積 S を設定すると、液滴 26 と形成管部 28b の内面との間に間隙を形成することができ、液滴 26 が形成管部 28b 内をスムーズに流通できるようになる。従って、液滴 26 が変形加工部 28 内に詰まってしまうのを防止することができ、硬化用液の脈動や詰まりも抑制される。一方、内径 D_1 や断面積 S を余り大きく設定すると、入口部 25 との差異が少なくなり、硬化用液の流速変化が小さくなって液滴 26 を変形させる作用が低下する。本発明者らの実験によれば、前述の範囲に内径 D_1 や断面積 S を設定すると、硬化用液の流速変化量を適切に確保でき、変形作用も十分に得られることが確認できた。

【0026】

さらに、形成管部 28b の内径 D_1 は、入口部の内径 D_2 の好ましくは $(1/6)$ 倍から $(2/3)$ 倍、より好ましくは $(1/5)$ 倍から $(3/5)$ 倍、特に好ましくは $(1/4)$ 倍から $(1/2)$ 倍に設定される。また、形成管部 28b の断面積 S は、入口部 25 の

断面積の好ましくは $(1/36)$ 倍から $(4/9)$ 倍、より好ましくは $(1/25)$ 倍から $(4/25)$ 倍、特に好ましくは $(1/16)$ 倍から $(1/4)$ 倍に設定される。このように形成管部 28b における内径 D_1 や断面積 S を設定すると、液滴 26 を非球形に形成するために適切な流速変化を設定することができ、液滴が破裂することがなく、適度に変形した非球形のシームレスカプセルを効率良く得ることができる。

【0027】

一方、形成管部 28b の長さ L_1 は、入口部 25 の上端から形成管部 28b の入口までの長さを L_2 とすると $L_1 = 0.2 \sim 1.5 \times L_2$ に設定される。形成管部 28b の長さ L_1 が長過ぎると、カプセルを形成するのに必要な硬化用液 10 の流速が得られず、成形されたカプセルが流路管 11 の底部で閉塞してしまう。これに対し、形成管部 28b の長さ L_1 を前述のような範囲内に設定すると、流路管 11 内を流れる硬化用液 10 についてカプセル形成に必要な流速を確保でき、十分な変形作用と生産能力を得ることが可能となる。

【0028】

流出部 11B の出口端下方には、略漏斗形状の分離器 12 が配設されている。分離器 12 内には、シームレスカプセル SC は通過させず、かつ硬化用液 10 のみを通わせるメッシュ 13 が張設されている。この分離器 12 により、流路管 11 から一緒に流出したシームレスカプセル SC と硬化用液 10 が互いに分離される。分離器 12 にてシームレスカプセル SC から分離された硬化用液 10 は、下方の分離タンク 16 の中に回収される。分離タンク 16 内の硬化用液 10 は、ポンプ 19 により管路 20 を経て冷却タンク 21 に圧送される。硬化用液 10 は、冷却タンク 21 内にて冷却器 22 により所定の温度に冷却される。冷却タンク 21 内の硬化用液 10 は、ポンプ 23 によって流路管 11 に戻される。

【0029】

このようなシームレスカプセル製造装置では次のようにして非球形シームレスカプセルが製造される。まず、多重ノズル 7 から芯液 1 と皮膜液 3 が噴出され、流路管 11 内の硬化用液 10 中に球形の液滴 26 が形成される。この液滴 26 は、ゾル状態のうちに変形加工部 28 に至る。変形加工部 28 内では、断面積の変化により硬化用液 10 の流速が上昇する。ゾル状態の液滴 26 は、この流速変化により変形加工部 28 の形成管部 28b に急速に引き込まれる。この急速な引き込みにより、液滴 26 は流れの方向に引き伸ばされ、楕円形や長円形の液滴 27 となり変形加工部 28 から流出する。

【0030】

この際、形成管部 28b の内径 D_1 は、多重ノズル 7 から吐出された液滴 26 の外径 D_0 よりも大きいため、形成管部 28b 内に液滴が詰まりにくい。つまり、従来の滴下法による変形シームレス軟カプセルの製造方法は、液滴の径を機械的に縮径させる形態を採っているため、細管や成型型は当然に液滴径よりも小さくなり、それ故に液滴が管等の中に詰まりやすくなる。これに対し、当該シームレスカプセル製造装置は、流速変化により液滴 26 の変形を行うため、変形加工部 28 では断面積に変化があれば足り、液滴 26 が十分通過可能な内径を確保できる。従って、管や型の閉塞による装置の停止を防止でき、生産効率の向上を図ることが可能となる。また、液滴変形時の抵抗による硬化用液流の脈動や詰まりも防止でき、重量のバラツキやカプセル剤皮の偏肉等が抑えられ、カプセル品質の安定化も図られる。

【0031】

このようにして非球形に変形された液滴 27 は、変形加工部 28 にて冷却され非球形のシームレスカプセル SC となる。その後、シームレスカプセル SC は、流出部 11B の出口端から分離器 12 のメッシュ 13 の上に硬化用液 10 と共に流下する。シームレスカプセル SC はメッシュ 13 で硬化用液 10 から分離され、適当な量に達した時にバッチ式に図示しない製品回収容器の中に回収される。一方、硬化用液 10 はメッシュ 13 を通過して分離タンク 16 の中に回収される。

【0032】

以下に、本発明による変形シームレスカプセルの実験例を示す。なお、本発明はこれらの実験例には限定されない。

【0033】

(実験例1)

充填液(芯液)として、表1に示すように、中鎖脂肪酸トリグリセライド(以下、MCT)と、皮膜物質として、表2に示す配合比にて加熱溶解した皮膜液を調整し、図1に示すシームレスカプセル製造装置を用いて円錐形の変形カプセルを製造した。このシームレスカプセルの製造条件は表3の通りとした。なお、表中における皮膜率とは、シームレスカプセル全質量に対する皮膜質量の割合を示している。

【0034】

【表1】

表1 芯液組成

MCT	100
合計	100

(重量%)

【0035】

【表2】

表2 皮膜液組成

ゼラチン	27
グリセリン	3
水	70
合計	100

(重量%)

【0036】

【表3】

表3 カプセル化条件

		実施例1	実施例2	比較例
製造時の液滴径 D0 (mm)		5.7	7.9	5.7
カプセル生産数(個/秒)		6	3	15
変形加工部形成管D ₁ の断面形状		円形	楕円状	円形
形成管径 (mm)	D ₂	22	22	22
	D ₁	8	10	22
形成管の長さ (mm)	L ₂	440	440	800
	L ₁	360	290	—
硬化用液		MCT	MCT	MCT
硬化用液速度 (cm/秒)	D ₂	5.8	4.6	12.2
	D ₁	41.3	22.4	—
硬化用液温度 (°C)		8	5	8
乾燥後のカプセル形状		円錐形	饅頭形	球形
底面の直径		約4.9mm	約6.8mm	球の直径
高さ		約5.6mm	約6mm	5mm
乾燥後の皮膜率 (%)		20	15	20

【0037】

(実験例 2)

実験例 1 と同様に、表 1、表 2 に示す配合比で芯液、皮膜液を調整し、図 1 に示すシームレスカプセル製造装置を用いて饅頭形の変形カプセルを製造した。このシームレスカプセルの製造条件は表 3 の通りとした。

【0038】**(比較例 1)**

比較例として、表 1、表 2 に示す配合比で芯液、皮膜液を調整し、変形加工部 28b を有しない図 1 と同様の構成を持つシームレスカプセル製造装置を用いて球形のシームレスカプセルを製造した。このシームレスカプセルの製造条件は表 3 の通りとした。

【0039】

本発明は前記実施例に限定されるものではなく、その要旨を逸脱しない範囲で種々変更可能であることは言うまでもない。

形成管部 28b の断面形状は円形には限られず、図 2 に示すように、楕円形 (図 2(a)) や一部に直線部分を有する形状 (図 2(b)~(d))、全ての部分が直線にて形成された多角形状 (図 2(e)~(g)) などに形成しても良い。その場合、各断面形状は、液滴 26 がスムーズに通過できるように、狭小部位の寸法を液滴径よりも大きく設定する (図 2(e)~(g)参照)。

【0040】

形成管部 28b を図 2(d) のような形状とした場合、シームレスカプセル SC は、図 3 に示すように、その一部が平面状となった楕円半球形 (饅頭形) となる。このような饅頭形のカプセルは楕円球形のカプセルに比して「座り」が良く、転がりにくいカプセルを容易に製造することが可能となる。

【0041】

さらに、多重ノズル 7 は前述のような二重ノズルには限定されず、三重ノズルなどでも良い。多層液滴の生成のために必要な振動方式もノズル加振方式の他に、リング加振方式やチューブ加振方式などの様々なものを利用できる。なお、液滴噴出用ノズルは、1 層のみの液滴を噴出する単ノズルであっても良い。

【0042】

加えて、シームレスカプセルにおける多層液滴の内層、外層の材料や成分などは任意である。また、流路管の構造も図 1 のような S 字型には限られず、螺旋状に下方に延びる形態などにしても良い。さらに、液滴の硬化も冷却硬化の他に、反応硬化方式でも良い。

【図面の簡単な説明】**【0043】**


【図 1】本発明の一実施例であるシームレスカプセル製造装置の構成を示す説明図である。

【図 2】変形加工部の断面形状に関する変形例を示す説明図である。

【図 3】形成管部を図 2(d) の形状とした場合に形成されるシームレスカプセルの形状を示す説明図である。

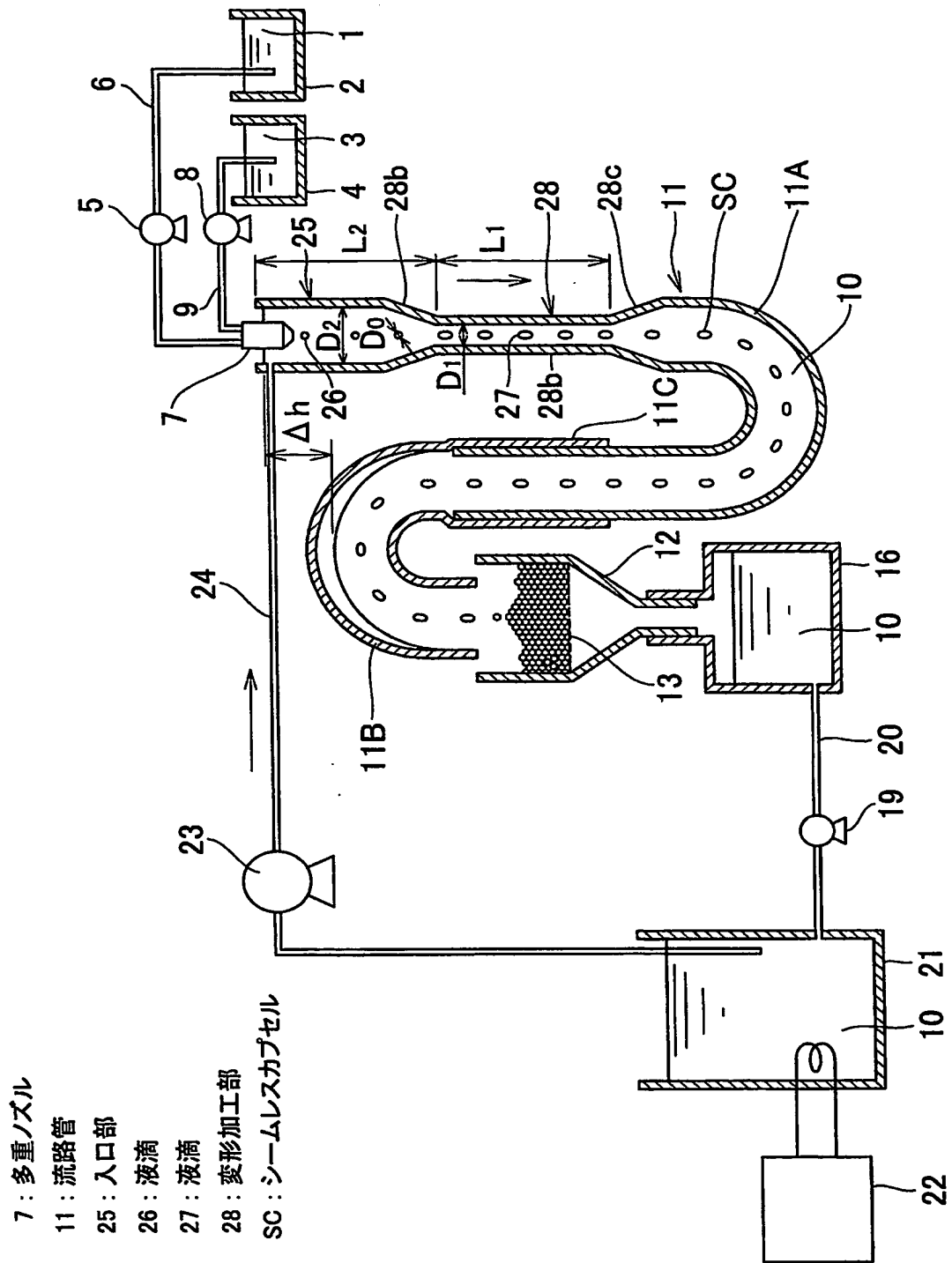
【符号の説明】**【0044】**

- 1 芯液
- 2 芯液用タンク
- 3 皮膜液
- 4 皮膜液用タンク
- 5 ポンプ
- 6 管路
- 7 多重ノズル
- 8 ポンプ
- 9 管路
- 10 硬化用液

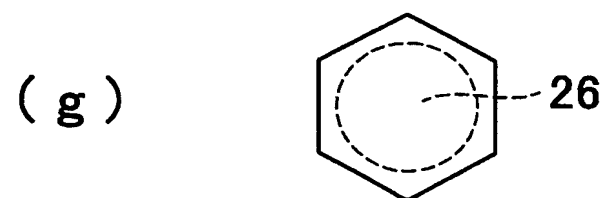
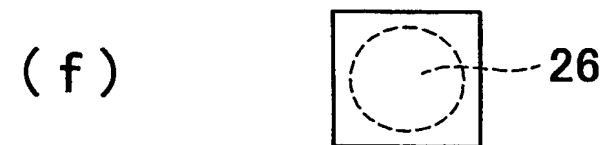
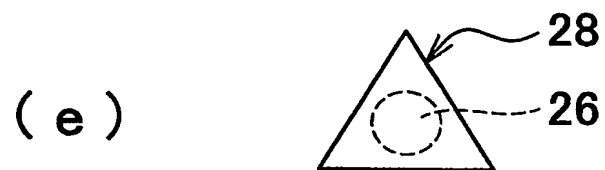
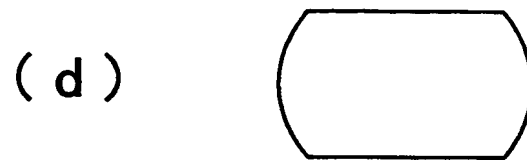


1 1	流路管
1 1 A	流入部
1 1 B	流出部
1 1 C	嵌合部
1 2	分離器
1 3	メッシュ
1 6	分離タンク
1 9	ポンプ
2 0	管路
2 1	冷却タンク
2 2	冷却器
2 3	ポンプ
2 4	管路
2 5	入口部
2 6	液滴
2 7	液滴
2 8	変形加工部
2 8 a	導入部
2 8 b	形成管部
2 8 c	導出部
D ₀	液滴外径
D ₁	形成管部内径
D ₂	入口部内径
L ₁	形成管部長
L ₂	入口部上端から形成管部入口までの長さ
S	形成管部断面積
S C	シームレスカプセル

【書類名】 図面
【図 1】



【図 2】



【図 3】



【書類名】 要約書**【要約】**

【課題】 煩雑な設定や微妙な制御を行うことなく、高品質の非球形シームレスカプセルを生産性良く製造し得る非球形カプセルの製造方法および装置を提供する。

【解決手段】 硬化用液 10 中に液滴を吐出する多重ノズル 7 と、硬化用液 10 を収容する流路管 11 を備える。流路管 11 は、入口部 25 と入口部 25 よりも小断面積に形成された形成管部 28b を備える変形加工部 28 を有する。多重ノズル 7 から硬化用液 10 中に吐出された液滴は、入口部 25 にて一旦ゾル状の球形液滴 26 となる。液滴 26 がゾル状態の間に入口部 25 から変形加工部 28 に導入する。硬化用液 10 は入口部 25 から形成管部 28b に導入されると流速が変化し、流速変化に伴って液滴 26 が変形され、非球形のシームレスカプセル SC が形成される。

【選択図】 図 1

特願 2 0 0 3 - 3 7 8 6 2 5

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[0 0 0 1 1 2 9 1 2]

- | | |
|----------|---------------------------|
| 1. 変更年月日 | 1 9 9 0 年 8 月 2 7 日 |
| [変更理由] | 新規登録 |
| 住 所 | 東京都新宿区高田馬場 2 丁目 1 4 番 2 号 |
| 氏 名 | フロイント産業株式会社 |
| | |
| 2. 変更年月日 | 2 0 0 4 年 2 月 2 日 |
| [変更理由] | 住所変更 |
| 住 所 | 東京都新宿区西新宿六丁目 8 番 1 号 |
| 氏 名 | フロイント産業株式会社 |